



HOLEX Pro Form Tarozi de mașină-formare prin rulare, cu canale de ungere HSS-E-PM, TiN, G: G1/8



Date comandă

Numărul de comandă	139475 G1/8
GTIN	4069515003735
Clasa articolului	12I

Descriere

Execuție:

DIN 2189 (≈ DIN 5156). **Cu canale de ungere; efect optim de ungere și pentru filete mai adânci.**

HOLEX Pro Form:

Tarod de mașină-formare prin rulare, de înaltă performanță pentru utilizarea pe un **spectru larg de materiale.**

- **Tăiș HSS-E-PM, pentru rezistență maximă la uzură.**
- **Strat optimizat HiPIMS TiN de ultimă generație.**

Aplicație:

Pentru filete cilindrice de țevă Whitworth DIN-ISO 228/1 (a nu se utiliza pentru conexiuni filetate de etanșare).

Descriere tehnică

Ø cozii D _s	7 mm
Adâncimea filetului	29,19 mm
Pasi/inch	28
Ø Filet	9,73 mm
Pătrat coadă □	5,5 mm
Dimensiunea filetului	G1/8
Număr caneluri de pretensionare	6
Pas filet	0,907 mm

Fișă de date

Ø găurii de centrare cu valoare orientativă	9,25 mm
Lungimea totală L	90 mm
Număr de dinți Z	6
Strat de acoperire	TiN
Tip de filet	G
Unghi al flancurilor	55 grad
Materialul sculei	HSS E PM
Standard	DIN 2189
Clasa de toleranță	ISO 228 X
Forma conului de atac	C
Coadă tip	Coadă cilindrică cu h9
Răcire interioară	nu
Utilizare la tipul de găurire	până la 3×D la gaură înfundată
Utilizare la tipul de găurire	Până la 3×D la gaură străpunsă
Direcție de tăiere	pe dreapta
Inel colorat	verde
Serie	Pro Form
Tip produs	Tarod fără spirală

Date utilizator

	Se recomandă pentru	V _c	Cod ISO
Alu Termo Pl	recomandat	20 m/min	N
Aluminiu (cu așchii scurte)	indicat în anumite condiții	20 m/min	N
Oțel < 500 N/mm ²	recomandat	27 m/min	P
Oțel < 750 N/mm ²	recomandat	25 m/min	P
Oțel < 900 N/mm ²	recomandat	25 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm ²	recomandat	10 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	recomandat	8 m/min	M

Fișă de date

CuZn	indicat în anumite condiții	20 m/min	N
Uni	recomandat		
Ulei	recomandat		
Umiditate maximă	recomandat		